

Profilhinterschliff an Räumwerkzeugen

A14-300

Die verwendete Schneebberger Schleifmaschine für diese Anwendung ist eine CORVUS bpp. Das Hinterschleifen von flachen Räumwerkzeugen ist normalerweise eine zeitaufwändige Operation, welche auch die Werkzeugschleifmaschine stark belastet. Durch die lineargetriebene zweite schnelle Vertikalachse ergeben sich gleich zwei Vorteile für diese Operation. Durch die kleine bewegte Masse lässt sich einerseits die Durchlaufzeit verringern und andererseits werden Lager und Führungen geschont. Der Prozess wird hier anhand eines Räumwerkzeugs mit Tannenbaum-Profil realisiert.



1. Cycletime for profile grinding

Workpiece: Länge 250 mm, Profilgeometrie 10x Material HSS			
Operations			
	Probe	Prf rough	Prf fin
Feed [mm/Min]	200	60	60
Power [kW]		3	3
Cutting feed [m/s]		27	27
Used wheels		1	1
Grinding time [s]	40	1150	1150
Total cycle time	39 Min		

The cycle times are indicative. Material to be ground, grinding wheels, coolants can influence the cycle times considerably.

2. Used Grinding Wheels

1	Ø60 B40
---	---------



1

3. Machine and Software Requirements

Machines: 6 axes CNC grinders : CORVUS bpp

Control: Fanuc 31i

Accessories:

Responsible engineer: STR / 11.2011

Coolant: Synthetic Oil, pressure 6 bar

Software: Quinto 5

www.schneeberger.ch

J. SCHNEEBERGER Maschinen AG 4914 Roggwil Switzerland

Subsidiaries in: France, Deutschland, Italia, United States, China

TECHNOLOGY
FOR TOOLING